取扱説明書

はじめに

当社製品を安全にご使用いただくために、取り付け及び操作の前には、必ずこの取扱説明書をよくお読みいただき、必要なときに参照できるようお手元に大切に保管してください。

モデル：AK650B　ベンダユニット

仕　様

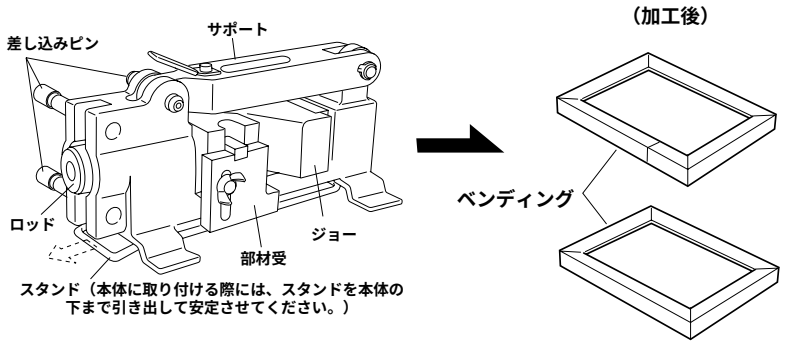
■能力

一般鋼材SS400相当 L形鋼の場合	最大50mm×50mm×板厚6mm
ステンレス鋼材SUS304相当 L形鋼の場合	最大50mm×50mm×板厚4mm
アングルで型枠製作のための 最小曲げ外形寸法	148mm(25mm×25mm×板厚3mm) 173mm(50mm×50mm×板厚6mm)

■仕様

質　　量：8.8kg
外 形 寸 法：240mm(L)×140mm(W)×145mm(H)
標準附属品：商品ケース..... 1

各部の名称と加工例



ユニットの取り付け方法

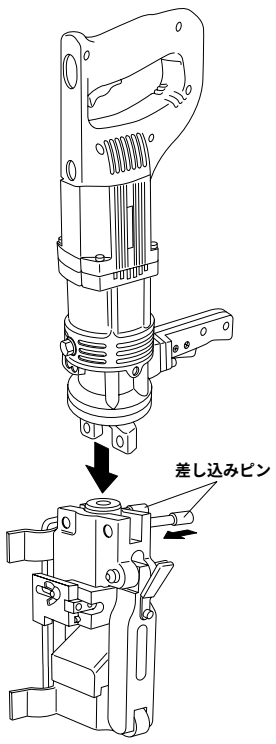
ご注意

ユニット装着前に、本体側とユニットの取り付け面をきれいに拭いて、ゴミ等を取り除いてください。

1. ユニットを90°起こして、立てた状態にします。
2. ユニットの差し込みピン（2本)を引き出した状態で､本体を最深部まで差し込みます。
3. ユニットの差し込みピンを押し込み本体を固定し、本体とユニットを元の位置に戻します（寝かせた状態)。

⚠ 警　　告

ユニットが本体に正しく確実に固定されていない場合には、加工時の衝撃により本体とユニットがはずれて重大な事故の原因となったり、機械の故障の原因となることがあります。
ユニット装着時には､かならず左右の差し込みピンをしっかりと差し込んでください。



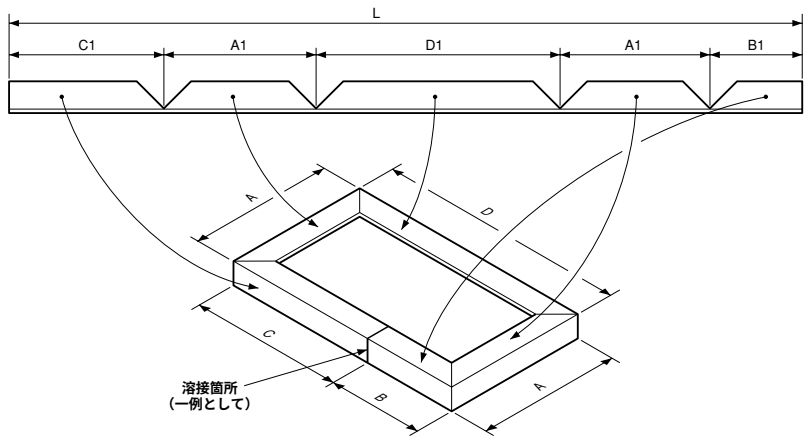
型枠加工の参考寸法図

■中間で溶接するときの、切断及びＶノッチ寸法

A1 = A − (R + t)
B1 = B − (R + t) × 0.5
C1 = C − (R + t) × 0.5
D1 = D − (R + t)
L = A1 × 2 + B1 + C1 + D1

t = 材料の厚み
R= 内側曲げR（半径）
標準品　R = 4

● L形鋼の寸法どりは、材質、引張強さなどにより若干の寸法違いが生じますので、計算式はおおよその目安としてください。

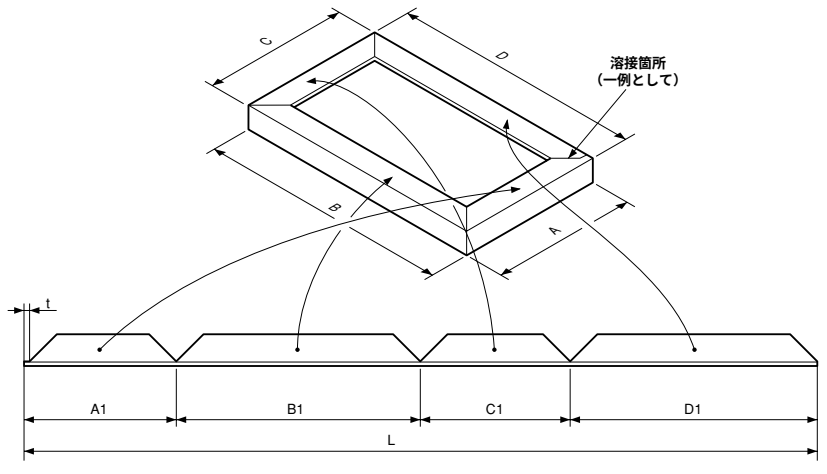


■コーナーで溶接するときの、切断及びＶノッチ寸法

A1 = A − (R + t) × 0.5
B1 = B − (R + t)
C1 = C − (R + t)
D1 = D − (R +3 t) × 0.5
L = A1 + B1 + C1 + D1

t = 材料の厚み
R= 内側曲げR（半径）
標準品　R = 4

● L形鋼の寸法どりは、材質、引張強さなどにより若干の寸法違いが生じますので、計算式はおおよその目安としてください。

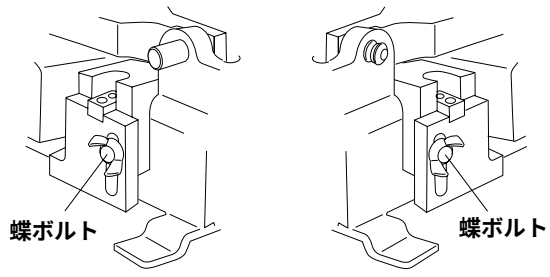


株式会社 マキタ
〒446-8502　愛知県安城市住吉町3-11-8　TEL.0566-98-1711（大代）

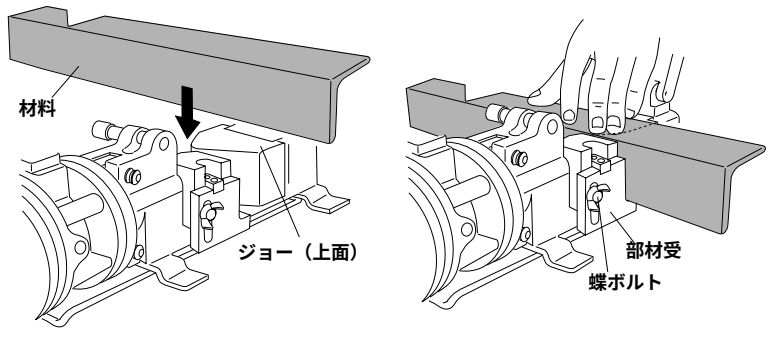
材料の高さ調節方法

1. 折り曲げる材料か、又は同じ寸法の材料を用意してください。

2. 左右の2本の蝶ボルトを緩めます。



3. 切欠きのない部分の材料をセットし、ジョーの平な上面に平行になるように手で押えつけます。



4. 上記3. の状態で左右の部材受に材料が掛かっているのを確認後、左右の蝶ボルトをしっかりと締めこんでください。

ご注意

左右の部材受の高さが不揃いになりますと、良好な曲げができません。
高さの調整は正確に行ってください。

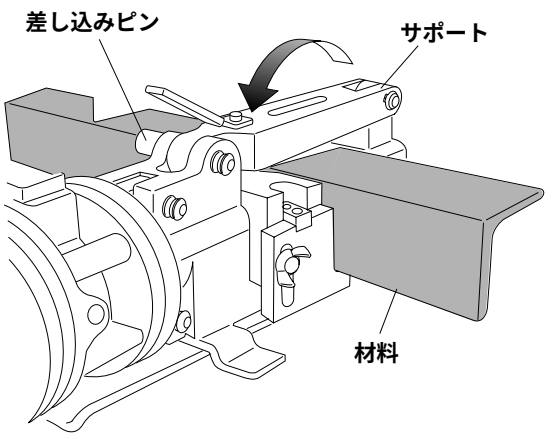
操作方法

1. 材料をセットしたら、サポートを所定の位置にもどして、差し込みピンを確実にセットしてください。

2. Vノッチ加工後の材料を曲げ加工する際には、材料の切り込みのセンターを、ベンダ先端の中心（溝）に合わせてから操作してください。

⚠ 警　　告

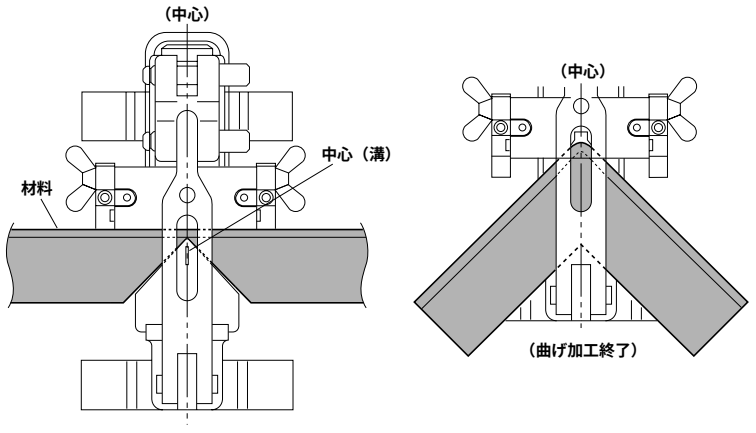
サポートをセットしないで、曲げ加工を行なった場合は、ユニットが破損し危険です。



3. 電源コードのプラグを単相100ボルト電源へしっかりと差し込みます。

4. 材料の曲げる位置を確認して、スイッチを入れると機械本体のロッド（摺動子）が前進してベンダユニットのロッドを押し、材料の曲げ加工をおこないます。スイッチを押し続けているあいだ、ロッドは前進し続けます。

5. 曲げ加工が完了した所で、すみやかにスイッチを切ってください。スイッチを切ると機械は停止します。

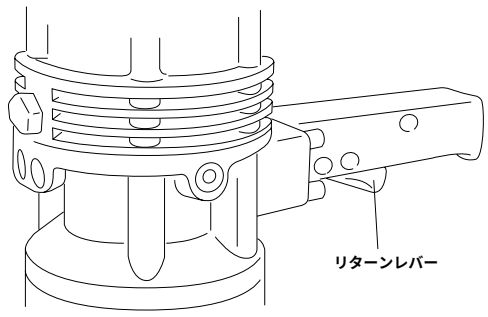


ご注意

負荷が大きすぎたり、機械本体のロッドがいっぱいまで前進した状態でさらにスイッチをいたずらに長く押し続けることは油圧機構とモータの故障の原因となりますので絶対におやめください。

この製品では、こうした過負荷による故障を防ぐための油圧解放弁（リリーフバルブ）機構がはたらきます。ユニットによる加工が完了すると、作業音が変化しますので、このときを目安に、すみやかにスイッチを切ってください。

6. リターンレバーを引くことによって、機械本体のロッド（摺動子）とユニットのロッドは同時に後退して、ベンダユニットもスタート位置へもどります。このとき、リターンレバーを離すと、もどる途中で停止させることもできます。



ご注意

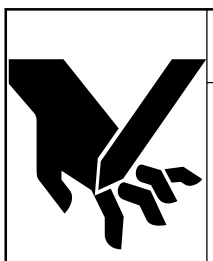
L形鋼（アングル）の型枠製作の場合などは、前加工の「Vノッチ」加工を正しくおこなっていただくことが大切です。材料の内側R（角）部分まで十分に切り落としてください。内側R部分が残ったまま曲げ加工をしますと加工部分が盛り上がったり、90度まで曲らず、良好な型枠製作ができません。本体取扱説明書の14ページ「90度Vノッチの加工方法」をご参照ください。

ご注意

ユニットは、ロッドが完全に始点までもどっていることを確認して本体へ装着してください。

⚠ 注　　意

材料が長い場合は安全のため機械周辺の空間を十分に確保してください。



⚠ 警　告

- 機械の運転中には刃物類や他の回転部、摺動部および切り屑の排出部に手や顔などを近づけないでください。
- 使用後または停電の際は必ずプラグを電源から抜いてください。